

The jaws of the guide are stepped. Plane irons and chisels up to 67mm (2 5/8") width can be held.

To use the Guide:

1. Open the jaws to the required width.
2. Place the blade in position as follows:

Plane Irons:

Use wider jaws
For 30° angle, project plane iron 38mm (1 1/2") from edge of jaws. For 25° angle, project plane iron 50mm (2") from edge of jaws.

Firmer Chisels:

Over 38mm (1 1/2") in width use wider jaws as for plane irons and the same projections. Under 38mm (1 1/2") in width, clamp down on to parallels. For 30° angle, project chisel 25mm (1") from edge of jaws. For 25° angle, project chisel 35mm (1 3/8") from edge to jaws.

Bevelled Chisels:

3mm (1/8") to 41mm 1 1/2" wide): Use narrow channelled jaws. For 30° angle project chisel 30mm (1 1/8") from edge of jaws. For 25° angle project chisel 40mm (1 5/8") from edge to jaws.

Combination Plane Irons:

Position plane iron on parallels and project it 19mm (3/4") from edge of jaws.

3. Tighten the jaws securely on to the plane iron or chisel.
4. During the honing operation, ensure that the roller is kept level on the stone by applying pressure with the first two fingers of one hand directly over the roller. Guide the honing guide and apply pressure to the edge by holding the plane iron or handle of the chisel with the other hand. This avoids direct pressure on the cutting edge which could result in "out-of-squareness." When honing, use a figure of eight motion to give even wear of the stone. The straight-faced, hardened steel roller permits a true square edge to be honed—even on the narrowest chisels.

Ensure that the roller rotates and oil and clean it after use.

Les mors du guide sont étagés. Les fers de rabots et les ciseaux peuvent être tenus à la main jusqu'à une largeur de 66mm.

Mode d'utilisation:

1. Ouvrir les mors à la cote désirée.
2. Placer la lame de la façon suivante:

Fers de rabots

Utiliser l'étagé supérieur des mors
Pour un angle de 30° laisser dépasser le fer de 38mm à partir de l'extrémité des mors. Pour un angle de 25° laisser dépasser le fer de 50mm à partir de l'extrémité du mors.

Ciseaux à bois

Pour une largeur supérieure à 38mm utiliser l'étagé supérieur des mors, comme pour les fers de rabots et laisser dépasser de la même manière.
Pour une largeur inférieure à 38mm utiliser l'étagé inférieur des mors.
Pour un angle de 30° laisser dépasser le ciseau de 32mm à partir de l'extrémité du mors.
Pour un angle de 25° laisser dépasser le ciseau de 44mm à partir de l'extrémité du mors.

Ciseaux à biseaux

(largeur 3mm à 41mm)
Utiliser des mors étroits à rainures
Convient à des ciseaux d'une largeur de 3mm à 41mm. Laisser dépasser comme pour les petits ciseaux à bois — voir ci-dessus.

Fers de rabots étages

Placer le fer de rabot sur les supports parallèles du guide d'affûtage et laisser dépasser de 19mm à partir de l'extrémité du mors.

3. Serrer fortement les mors.
4. Pendant l'affûtage s'assurer que le galet est bien de niveau sur la pierre en exerçant une légère pression, directement sur le galet, avec les deux premiers doigts d'une main. Actionner le guide d'affûtage et exercer une pression sur le bord en maintenant le fer ou le ciseau de l'autre main. Ceci évite la pression directe sur l'arête coupante, ce qui pourrait entraîner un faux équerrage. Lors de l'affûtage, effectuer un mouvement en huit de façon à obtenir une usure uniforme de la pierre. Le galet en acier trempé, à faces dressées, permet l'affûtage d'équerre — même sur les ciseaux les plus étroits.

S'assurer que le galet roule — le huiler et le nettoyer après usage.

Stechbeitel- und Hobeleisen-Schärfvorrichtung

Die Führungsbacken der Schärfvorrichtung sind abgestuft, so dass Hobeleisen und Stechbeitel von 2-65mm einzuspannen sind.

Handhabung:

1. Backen bis zur gewünschten Breite öffnen.
2. Die zu schärfenden Teile wie folgt einspannen:

Hobeleisen:

Zum Schärfen von Hobeleisen benutzen Sie die breiten Backen. Bei einem Abstand von 38mm zwischen Backenende und Hobeleisenschnede (Fase) beträgt der Schneidwinkel des Hobeleisens ca. 30°; bei einem Abstand von 50mm ca. 25°

Stechbeitel:

Bei Stechbeiteln bis 38mm bitte die engen Backen benutzen (siehe Abbildung). Bei einem Abstand von 25mm zwischen Backenende und Stechbeitelschnede beträgt der Schneidwinkel ca. 30°; bei einem Abstand von 35mm ca. 25°. Bei Stechbeiteln über 38mm benutzen Sie die breiten Backen (siehe Absatz Hobeleisen!).

Abgeschrägte Stechbeitel

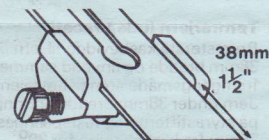
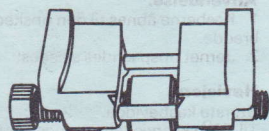
Schmale Führungsbacken benutzen Winklereinstellung wie oben. Bei einem Abstand von 30mm zwischen Backenende und Stechbeitelschnede beträgt der Schneidwinkel ca. 30°; bei einem Abstand von 40mm ca. 25°

Kombinations-Hobeleisen

Wie Hobeleisen einspannen, der Abstand vom Backenende bis Hobeleisenschnede soll 19mm betragen.

3. Klemmschraube festziehen.
4. Schärfen: Die Rolle muss in voller Breite auf dem Schleifstein aufliegen. Üben Sie mit zwei Fingern den notwendigen Druck auf das zu schärfende Teil (Hobeleisen, Stechbeitel) aus. Mit der anderen Hand das stumpfe Hobeleisenende oder Stechbeitelheft nach oben drücken, so dass die zu schärfende Schnede fest auf dem Schleifstein aufliegt. Schärfvorrichtung mit eingespanntem Teil einfach über den Schleifstein schieben. Die breite Stahlrolle ermöglicht auch bei schmalsten Stechbeiteln einem gleichmässigen, sauberen Schliff.

Die Stahlrolle darf nicht klemmen! Wenn erforderlich, olen!



Las mordazas de la guía están escalonadas. Con ellas pueden sujetarse hierros planos y formones de hasta 67mm. (2½") de anchura.

Empleo de la guía

- 1 Abranse las mordazas según la anchura requerida
- 2 Colóquese la pieza como sigue:

Hierros planos:

Utilicéense las bocas más anchas de las mordazas. Para ángulos de 30°, el hierro tiene que sobresalir 38mm (1½") de las mordazas. Para ángulos de 25°, el hierro tiene que sobresalir 50mm (2").

Escoplos

Si tienen más de 38mm (1½") de anchura, empléense las mordazas anchas como para los hierros planos y háganse sobresalir como éstos. Si la anchura es menor que 38mm (1½"), sujétense en las paralelas. Para ángulos de 30°, el formón debe sobrepasar las mordazas 25mm (1"). Para ángulos de 25°, el formón debe sobresalir 35mm (1¾").

Formones Biselados:

Anchura: de 3mm (¼") a 41mm (1½"). Empléense las mordazas estrechas ranuradas. Para ángulos de 30°, el formón debe sobresalir 30mm (1.3/16"). Para ángulos de 25°, el formón debe sobresalir 40mm (1½").

Hierros planos superpuestos:

Colóquese el hierro en paralelas y hágase sobresalir 19mm (¾") de las mordazas.

3 Apriétense las mordazas firmemente, sujetando el hierro o formón
4 Durante la operación de afilado, cerciórese de que el rodillo está a nivel con la piedra, ejerciendo presión con los dedos índice y corazón directamente sobre el rodillo. Guíese el afilaformones y transmitanse presión al filo, cogiendo el hierro o el mango del formón con la otra mano. Así se evita una presión directa del corte, que podría estropear el afilado a escuadra. Al afilar, hágase un movimiento como si se trazaran ojos imaginarios, para desgastar la piedra uniformemente. El rodillo de acero templado, de cara plana, permite un canto vivo, incluso en los formones más estrechos.

A segúrese de que el rodillo gira y engrásese y límpiese despues de uso

Le ganasce della guida per affilare sono a gradini. Si possono serrare ferri da pialla e scalpelli fino a 67mm (2½") di larghezza.

Uso della guida: per affilare:

1. Aprire le ganasce alla larghezza voluta.
2. Posizionare la lama come segue:

Ferri da pialla:

Usare le ganasce più larghe. Per l'angolo a 30°, il ferro deve sporgere dal bordo delle ganasce di 38mm (1½"). Per l'angolo a 25° farlo sporgere di 50mm (2").

Scalpelli:

Oltre i 38mm (1½") di larghezza usare le ganasce più larghe, come per i ferri da pialla e le stesse sporgenze. Sotto i 38mm di larghezza, serrare sulla parte inferiore delle ganasce. Per l'angolo di 30°, la sporgenza dal bordo delle ganasce dev'essere di 25mm (1"). Per quello di 25°, la sporgenza dev'essere di 35mm (1¾").

Scalpelli smussati

Da 3mm a 41mm di larghezza: Usare le ganasce più strette. Per l'angolo di 30° lo scalpello deve sporgere di 30mm (1.3/16") dal bordo delle ganasce. Per l'angolo da 25° deve sporgere di 40mm (1½").

Ferri da pialla combinata:

Posizionare il ferro nella morsa con sporgenza dal bordo di 19mm.
3. Bloccare energeticamente il ferro o lo scalpello sulle ganasce.
4. Durante l'operazione di affilatura, accertarsi che il rullo sia mantenuto in piano sulla pietra esercitando una pressione con l'indice e il medio della mano direttamente sul rullo. Orientare la guida dell'affilatore e applicare una pressione sul bordo tenendo il ferro da pialla o il manico dello scalpello con l'altra mano. Ciò evita una pressione diretta sul bordo tagliente che potrebbe causare un errore di ortogonalità. Durante l'affilatura il movimento dovrà essere in configurazione di otto, in modo da consumare la pietra uniformemente. Il rullo di acciaio temperato a faccia dritta permette di affilare re un perfetto angolo ortogonale anche sugli scalpelli più stretti.

Assicurarsi che il rullo ruoti e che venga oliato e pulito dopo l'uso.

De bekken van de geleider zijn trapvormig. Schaafbeitels en steekbeitels tot een breedte van 67mm kunnen hierin geklemd worden.

Gebruik van de slijpklem

1. Open de bekken tot de vereiste breedte.
2. Plaats de beitel als volgt in de klem:

Schaafbeitels:

Gebruik de breedste opening. Voor een hoek van 30° neemt men een afstand van 38mm van slijpkant tot klem. Voor een hoek van 25° moet deze afstand 50mm zijn.

Steekbeitels:

Bredere beitels dan 38mm moeten op dezelfde wijze bewerkt worden als de schaaftbeitels. Beitels tot 38mm breedte klemt men vast op de parallel geleiders. Voor een hoek van 30° neemt men een afstand van 25mm van de slijpkant tot de klem, voor een hoek van 25° moet deze afstand 35mm zijn.

Beitels met schuine kant:

Van 3-41mm: gebruik hiervoor de smalgegroefde bekken. Voor een hoek van 30° neemt men een afstand van 30mm van slijpkant tot klem. Voor een hoek van 25° moet deze afstand 40mm zijn.

Kombinatie schaaftbeitel:

Plaats de beitel op de parallel geleider en neem een afstand van 19mm van slijpkant tot klem.

3. Draai de bekken stevig vast op de beitel.
4. Zorg er tijdens het wetten voor dat de rol recht op de steen blijft door met de eerste twee vingers van uw hand-boven de rol te drukken. Geleidt de slijpklem en oefen druk uit bij de snede door de beitel met de andere hand bij de handgreep vast te houden. Dit voorkomt directe druk op de snede, waardoor deze niet haaks geslepen zou kunnen worden. Tijdens het slijpen volgt U de lijnen van een 8 over de slijpsteen, waardoor de slijpsteen gelijkmatiger zal slijten. Zelfs de smalste beitel kan men voorzien van een volkomen rechte snede dankzij de zuiver rechte, geharde stalen rol.

Zorg ervoor dat de rol draait. Maak hem schoon na gebruik en olie hem.

Værktøjets kæber er trindelte, således at høvle — og stemmejern op til 67mm bredde kan opspændes.

Anvendelse:

1. Kæberne åbnes til den ønskede bredde.
2. Jernet opspændes således:

Høvlejern

Største kæbevidde. Til 30° skaervinkel anbringes jernet 38mm fra kæbernes kant og til 25° skaervinkel 50mm fra kæbernes kant.

Tømrerjern (uden facet)

Brug største kæbevidde til jern over 38mm bredde og anvend samme fremgangsmåde som til høvlejern. Jern under 38mm bredde anbringes på styrestifterne og fastspændes 25mm fra kæbekanten for 30° skaervinkel og 35mm fra kæbekanten for 25° skaervinkel.

Stemmejern (med facet)

3mm til 41mm bredde opspændes i de smalle, skrå kæber med 30mm fra kæbekanten for 30° skaervinkel og 40mm fra kæbekanten for 25° skaervinkel.

Dobbelte høvlejern

Jernet anbringes på styrestifterne og fastspændes 19mm fra kæbekanten.

3. Høvle— eller stemmejernet fastspændes.
4. Under slibningen holdes førerullen plant på slibestenen ved tryk med to fingre direkte over rullen. Med den anden hånd på høvlejernet eller stemmejernets skaft føres slibelaeren samtidig med et let tryk mod jernets skaer. Herved undgås direkte pres på skaervinklen og dermed risiko for skæve vinkler. Under slibningen føres værktøjet med store cirkelbevægelser over stenen, for at give et ensartet slid. Den hærdede stålrolle sikrer en præcis skaervinkel — selv på det smalleste stemmejern.

Styrerullen bør rengøres og smøres efter brugen.